

INSTRUKCJA OBSŁUGI PÓŁAUTOMATU SPAWALNICZEGO WELDER FANTASY 200 /250





BEZPIECZEŃSTWO

Przed włączeniem urządzenia zapewnij bezpieczeństwo sobie oraz innym osobą i przeczytaj ze zrozumieniem niniejszą instrukcję

UWAGA!!!

Podczas eksploatacji i procesu spawania operatorowi lub osobą znajdującym się w bezpośrednim otoczeniu zagrażają następujące czynniki:

PROMIENIOWANIE

Podczas procesu spawania występują praktycznie wszystkie znane rodzaje promieniowania:

Ciepłne-Poparzenia skóry, oczu, zapalenie materiałów łatwopalnych.

Elektromagnetyczne- Na które nie powinny być narażone osoby z rozrusznikami serca.

Powodują również zakłócenia urządzeń elektrycznych.

Jonizujące- Alfa, beta może być przyczyną mutacji.

Dlatego należy stosować odpowiednie środki bezpieczeństwa i ochrony osobistej (maski spawalnicze, rękawice, fartuchy spawalnicze, kurtyny, itp.)

OPARY

Podczas procesu spawania występują reakcje, którym towarzyszy wydzielanie się dymów spawalniczych, dlatego stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w odciąg dymów.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE

Urządzenie musi być uziemione a stanowisko stałe powinno być wyposażone w podest izolacyjny.

Urządzenie nie może być wystawione na działanie deszczu, wilgoci.

ISKRY

Mogą być przyczyną pożaru lub wybuchu.

RUCHOME CZĘŚCI

Wentylator oraz podajnik drutu. Należy zachować szczególną ostrożność podczas wprowadzania drutu elektrodowego. Nie należy wkładać ciał obcych w wentylator.

WYBUCH BUTLI

Uszkodzona butla z gazem osłonowym może eksplodować.

SAMODZIELNE PRZERÓBK I NAPRAWY

Nigdy nie powinieneś samodzielnie przerabiać sprzętu, pomijając fakt utraty gwarancji możesz narazić siebie lub inne osoby na utratę życia lub zdrowia. Naprawy powinny być wykonywane przez odpowiednio przeszkolony personel serwisowy po odłączeniu od sieci zasilającej.

POPARZENIE

Nawet po zakończonym spawaniu zarówno przedmiot spawany jak i palnik uchwytu jest gorący.

PRZEZNACZENIE

Półautomat spawalniczy WELDER FANTASY przeznaczony jest do spawania stali niskowęglowych, niskostopowych, stopowych metodą (MIG, MAG) za pomocą drutu elektrodowego w osłonie gazów osłonowych.

DLACZEGO INWERTOR?

Rewolucyjnym krokiem w rozwoju spawalniczych źródeł energii elektrycznej było opracowanie i wdrożenie do praktyki przemysłowej przetworników inwertorowych, zwanych też spawalniczymi źródłami przemiennikowymi lub prostownikami spawalniczymi z wewnętrzną przemianą częstotliwości. Napięcie zasilające sieci energetycznej jest najpierw prostowane i po odfiltrowaniu w filtrze pojemnościowym przekształcane w falowniku (przemienniku) na napięcie przemiennie wysokiej częstotliwości, w zakresie 20-100kHz. Napięcie to jest z kolei obniżane do wartości napięcia roboczego w specjalnej konstrukcji transformatorze i następnie prostowane. Zastosowanie w konstrukcjach falowników tranzystorów mocy typu MOSFET o częstotliwości pracy do 250 kHz pozwoliło na uzyskanie wszystkich zalet inwertorów spawalniczych. Należą do nich: wysoka sprawność energetyczna 0.8 - 0.9, duży współczynnik mocy, nawet 0.99, bardzo dobre, możliwe do kształtowania właściwości dynamiczne (stała czasowa regulacji rzędu 0.01ms) oraz znaczna redukcja masy. Ta ostatnia cecha wynika z możliwości istotnej redukcji masy transformatora, która jest odwrotnie proporcjonalna do częstotliwości napięcia. Redukcja masy źródła inwertorowego wynosi ok. 10 razy w porównaniu z przetwornicami spawalniczymi i 4–5 razy w stosunku do prostowników spawalniczych.

PARAMETRY TECHNICZNE

Model	WF200	WF250
Napięcie (V)	Jednofazowe 220V±10%	Jednofazowe 220V±10%
Częstotliwość (HZ)	50/60	50/60
Znamionowy prąd wejściowy (A)	32	42
Regulacja prądu na wyjściu (A)	50-180	50-220
Regulacja napięcia na wyjściu (V)	16,5-23	16,5-25
Współczynnik obciążenia ciągłego (%)	60	60
Współczynnik mocy	0,7	0,7
Sprawność (%)	85	85
Tryb podajnika drutu	Wbudowany	Wbudowany
Prędkość podawania drutu (m/min)	2,5-13	2,5-13
Czas nadmuchu wstecznego (s)	1	1
Średnica cewki drutu do spawania (mm)	270	270
Średnica drutu do spawania (mm)	0,8/1,0	0,8/1,0
Stopień ochrony obudowy	IP21	IP21
Stopień izolacji	B	B
Grubość blachy (mm)	0,8 i wyższa	0,8 i wyższa
Ciężar (kg)	28	30
Wymiary zewnętrzne (mm)	790×325×565	790×325×565

BUDOWA PÓŁAUTOMATU

PANEL STERUJĄCY

GNIAZDO
UCHWYTU SPAWALNICZEGO
EURO

GNIAZDO
UCHWYTU MASOWEGO



MIEJSCE NA BUTLE Z GAZEM
OSŁONOWYM MAX 15KG

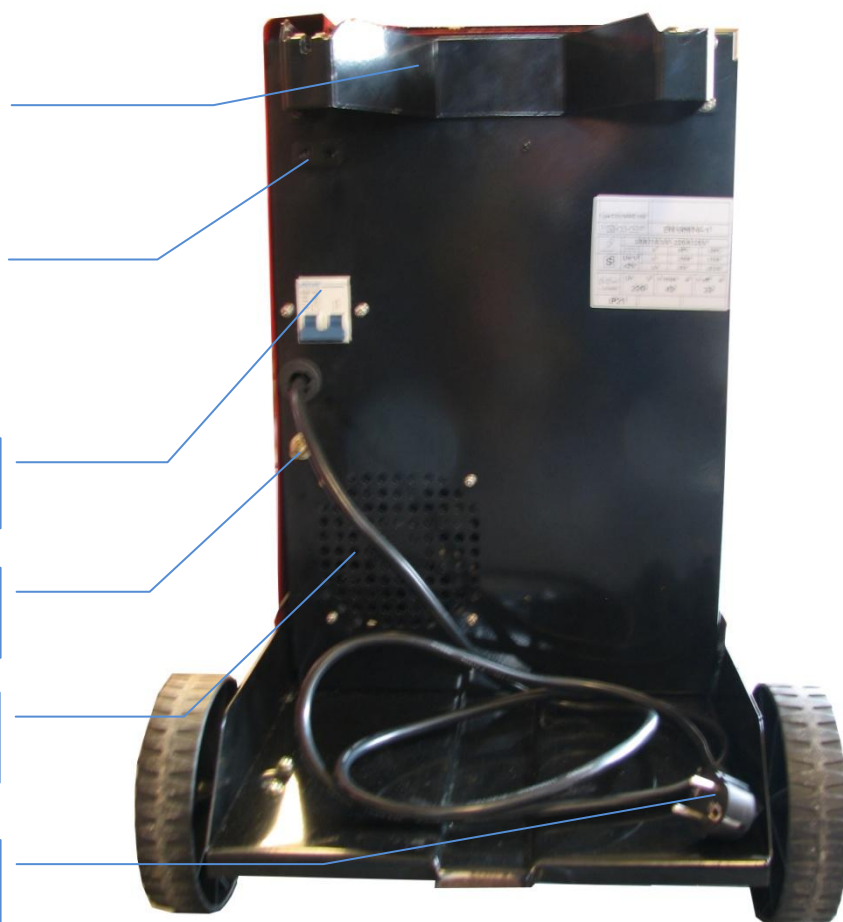
GNIAZDO DO PRZYŁĄCZENIA
PODGRZEWACZA ZASILANIE
230V

WŁACZNIK ZASILANIA

KRÓCIEC ZASILANIA GAZEM
OSŁONOWYM

WLOT WENTYLATORA
NIE ZAKRYWAĆ

WTYCZKA ZASILANIA 230V





MIERNIK PRĄDU SPAWANIA

POKAZUJE ŚREDNIE CHWILOWE WARTOŚCI NATĘŻENIA SPAWANIA.

MIERNIK NAPIĘCIA ŁUKU

POKAZUJE ŚREDNIE CHWILOWE WARTOŚCI NAPIĘCIA ŁUKU SĄ ONE UWARUNKOWANE WIELOMA CZYNNIKAMI DO GŁÓWNYCH NALEŻY ODLEGŁOŚĆ KOŃCÓWKI PRĄDOWEJ OD MATERIAŁU SPAWANEGO DLA METODY MAG 6-15MM ŁUK ZWARCIOWY 18-25MM ŁUK NATRYSKOWY. PAMIĘTAJ RÓWNIEŻ ZE NAPIĘCIE ŁUKU WPŁYWA W DUŻYM STOPNIU NA NATĘŻENIE PRĄDU SPAWANIA.

KONTROLKA PRZEGRZANIA

PÓŁAUTOMAT POSIADA FUNKCJĘ ZABEZPIECZENIA PRZED PRZEGRZANIEM. POZWALAJĄCĄ UNIKNĄĆ USZKODZENIA PODZESPOŁÓW Z POWODU CIEPŁA WEWNĘTRZNEGO PODCZAS CIĄGŁEJ PRACY PRZY WYSOKIM PRĄDZIE. JEŻELI LAMPKA ZAŚWIECI SIĘ, NALEŻY PRZERWAĆ PRACĘ, ALE NIE WYŁĄCZAĆ MASZYNY, A PRACĘ MOŻNA WZNOWIĆ AUTOMATYCZNIE PO OKOŁO 2-3 MINUTACH.

KONTROLKA ZASILANIA

POKAZUJĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST WŁĄCZONE.

PRZELĄCZNIK ZMIANY NATĘŻENIA PRĄDU DLA DRUTU

0.8 WYŻSZE NATĘŻENIE

1.0 NIŻSZE NATĘŻENIE

REGULATOR PRĄDU SPAWANIA

SŁUŻY DO ZMIANY NATĘŻENIA PRĄDU ZWIĘKSZAJĄC WARTOŚĆ UZYSKUJESZ WIĘKSZY PRZETOP ZMNIEJSZAJĄC PRZETOP MALEJE.

REGULATOR PRĘDKOŚCI PODAWANIA DRUTU

SŁUŻY DO REGULACJI ILOŚCI DRUTU ELEKTRODOWEGO DOSTAJĄCEGO SIĘ ŁUKU SPAWALNICZEGO ZBYT DUŻA PRĘDKOŚĆ POWODUJE ODPYCHANIE UCHWYTU KU GÓRZE ZWIĘKSZENIE ODPRYSKÓW ZBYT MAŁA PRĘDKOŚĆ POWODUJE NIERÓWNOMIERNE PRZENOSZENIE KROPELI METALU DO SPOINY.

INSTALACJA DRUTU W PODAJNIKU.

TRZPIEŃ DO ZACZEPIENIA SZPULI Z DRUTEM

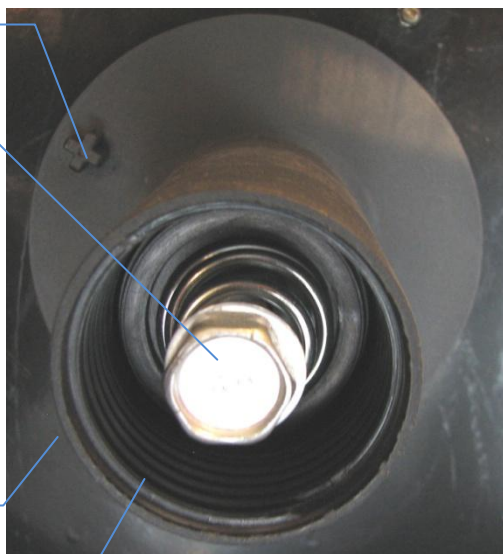
ŚRUBA REGULUJĄCA OPÓR ODWIJANIA SZPULI.
REGULOWAĆ TYLKO W PRZYPADKU GDY PO PUSZCZENIU PRZYCISKU W RĘKOJEŚCI UCHWYTU DRUT NADAL SIĘ ODWIJA.

SKRĘCAJĄC SPRĘŻYNĘ UZYSKUJESZ WIĘKSZY OPÓR ROZKRĘCAJĄC MNIEJSZY.

UWAGA! W PRZYPADKU ZBYT DUŻEGO OPORU MOŻE DOJŚĆ DO USZKODZENIA PODAJNIKA

PRZY UŻYCIU SZPUL (2 LUB 5 KG) UŻYJ ADAPTERA SZPULI JAKO DYSTANSU TAK ABY SZPUŁA Z DRUTEM ZNAJDOWAŁA SIĘ W TRZPIEŃ. ADAPTER NIE ZNAJDUJE SIĘ NA WYPOSAŻENIU.

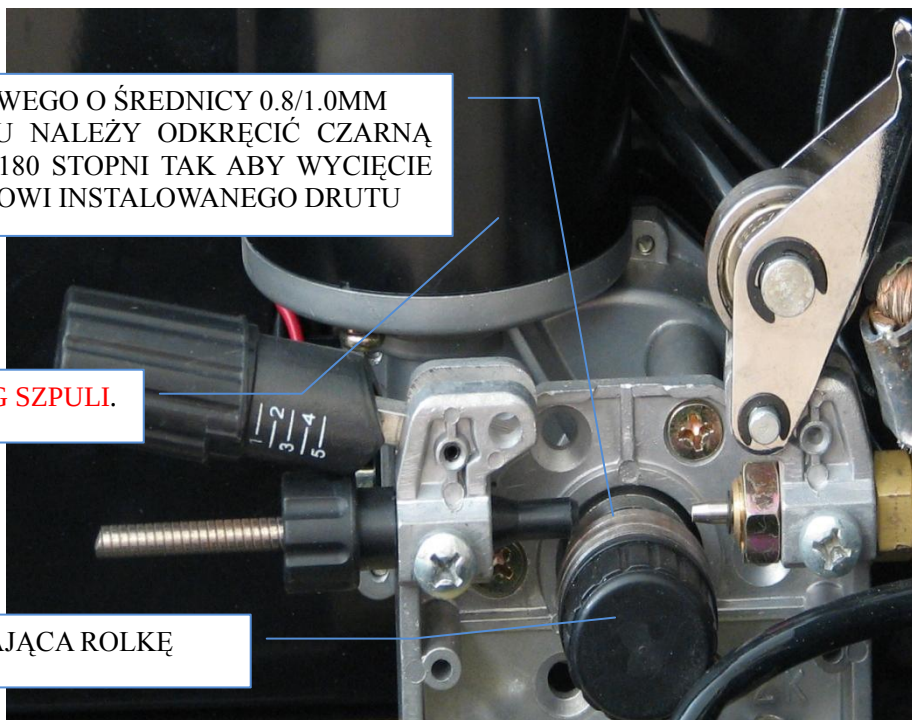
PO ZAŁOŻENIU SZPULI PRZYKRĘĆ CZARNĄ NAKRĘTKĘ ZABEZPIECZAJĄCĄ SZPUŁĘ LUB DYSTANS.

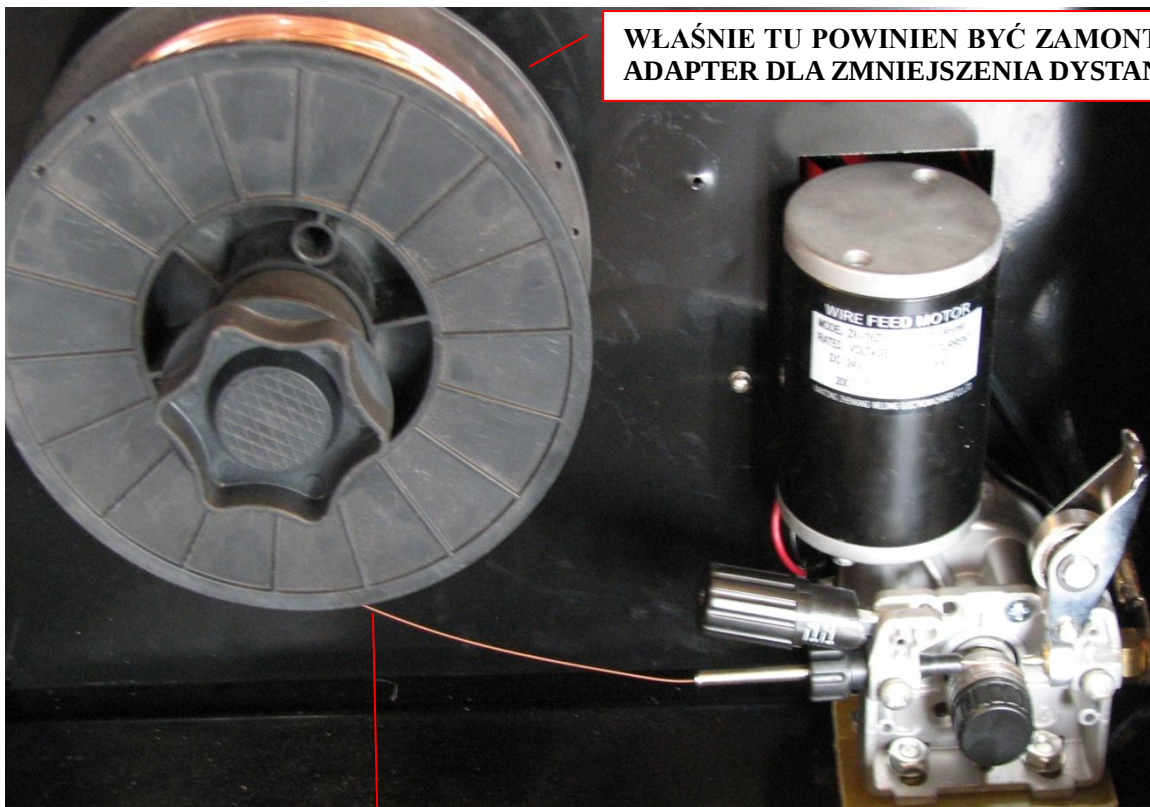


ROLKA NAPĘDOWA DRUTU STALOWEGO O ŚREDNICY 0.8/1.0MM
PRZY ZMIANIE ŚREDNICY DRUTU NALEŻY ODKRĘCIĆ CZARNĄ NAKRĘTKĘ I OBRÓCIĆ ROLKĘ O 180 STOPNI TAK ABY WYCIĘCIE NA NIEJ ODPOWIAŁO ROZMIAROWI INSTALOWANEGO DRUTU

SILNIK NAPĘDOWY DLA **MAX 15KG SZPULI.**

CZARNĄ NAKRĘTKĄ ZABEZPIECZAJĄCĄ ROLKĘ

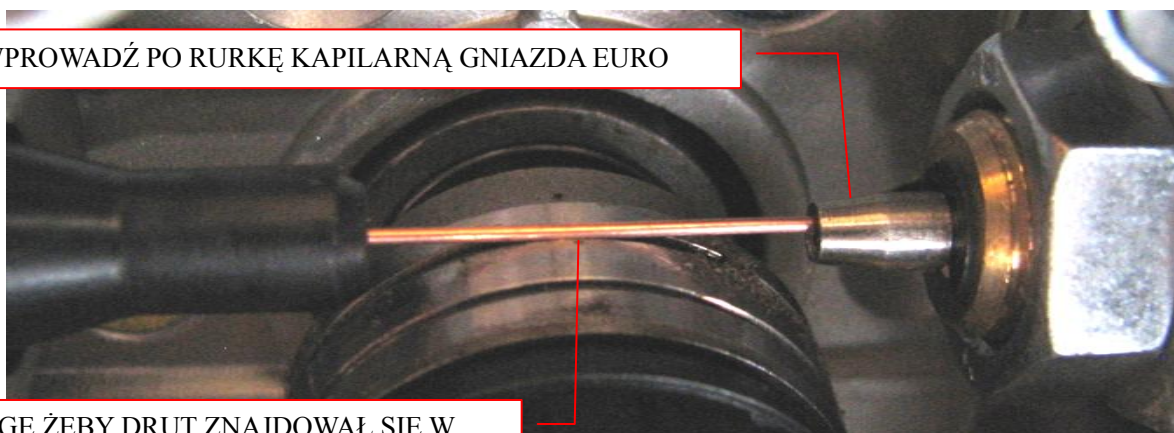




WŁAŚNIE TU POWINIEN BYĆ ZAMONTOWANY
ADAPTER DLA ZMNIEJSZENIA DYSTANSU

SZPUŁĘ Z DRUTEM NALEŻY ZAMONTOWAĆ TAK ŻEBY
ROZWIJANIE NASTĘPOWAŁO **OD DOŁU SZPUŁI**

DRUT WPROWADŹ PO RURKĘ KAPILARNĄ GNIAZDA EURO

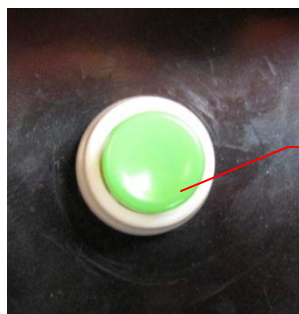
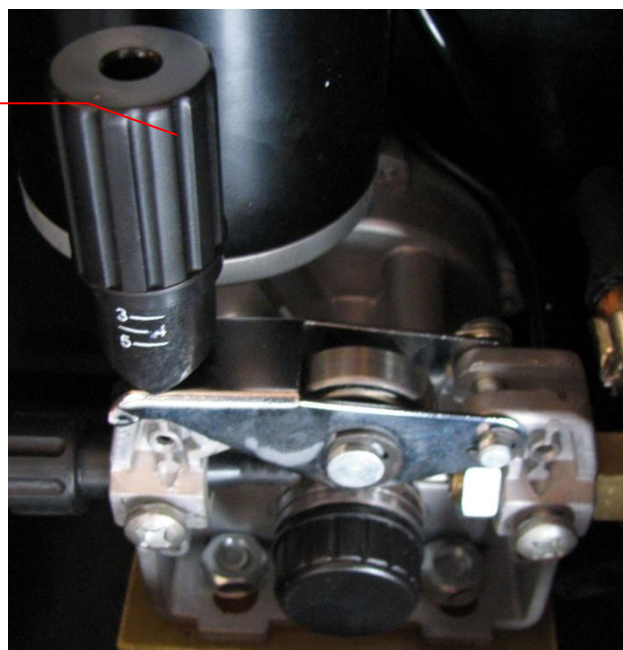


ZWRÓĆ UWAGĘ ŻEBY DRUT ZNAJDOWAŁ SIĘ W
ODPOWIEDNIO DOBRANEJ ŚREDNICY ROWKA.
DLA DRUTU AL. POWINIENEŚ ZASTOSOWAĆ ROLKI
TYPU „U” NIE ZNAJDUJĄ SIĘ NA WYPOSAŻENIU

ZAMKNIJ PALCEM ROLKĘ DOCISKOWĄ.
ZABLOKUJ CZARNĄ REGULACJĄ.



UWAGA! ZE WZGLĘDU NA ŻYWOTNOŚĆ PODAJNIKA, REGULACJA ROLKI DOCISKAJĄCEJ POLEGA NA TAKIM DOBRANIU SIŁY NACISKU ŻEBY DRUT SIĘ NIE SLIZGAŁ LUB NIE MIAŁ ZBYT DUŻYCH OPORÓW.



PO ZAMONTOWANIU SZPULI Z DRUTEM ORAZ UCHWYTU.ODKRĘĆ DYSZĘ GAZU I KOŃCÓWKĘ PRĄDOWĄ I NA WYPROSTOWANYM PRZEWODZIE Z NACIŚNIJ PRZYCISK WPROWADZANIA DRUTU W UCHWYT SPAWALNICZY. KIEDY DRUT POJAWI SIĘ NA KOŃCU ŁĄCZNIKA PUŚĆ PRZYCISK I ZAŁÓŻ DYSZĘ.



ADAPTER SZPULI



DYSZA GAZU MB25



KOŃCÓWKĄ PRĄDOWĄ



ŁĄCZNIK



PALNIK

INSTALACJA I PROCES SPAWANIA

- 1) Przygotuj butlę z gazem osłonowym w zależności od materiału spawanego

Dla mig stale stopowe mieszanki obojętne ar, He, ar-he

Dla mag niskowęglowe i niskostopowe co2

Dla mag mieszanki gazowe o różnym wpływie na kształt wtopienia co2 ar-co2 ar-o2

- 2) Przykręć podgrzewacz do butli z gazem osłonowym. Jeżeli nie dysponujesz podgrzewaczem możesz uszkodzić reduktor.
- 3) Przykręć odpowiedni reduktor do podgrzewacza.
- 4) Podłącz przewód zasilający w gaz osłonowy między reduktorem a króćcem na tylnym panelu upewnij się, że jest solidnie zamontowany.
- 5) Przykręć uchwyt spawalniczy do gniazda euro
- 6) Przykręć uchwyt masowy do gniazda „-„
- 7) Podłącz zasilanie, jeżeli używasz przedłużacza upewnij się, że jest uziemiony i o większej średnicy przekroju.
- 8) Włącz zasilanie półautomatu.
- 9) Wprowadź drut według procedury opisanej powyżej dla stali np. G3Si1
Dla al. Np: almg5 dla kwasoodpornej 308lsi pamiętaj żeby końcówka prądowa była w należyтым rozmiarze i stanie fizycznym.
- 10) Włącz podgrzewacz
- 11) Otwórz powoli główny zawór butli z gazem osłonowym
- 12) Na manometrze przepływu wyreguluj pożądaną wartość
Średnio powinna ona wynosić dla drutu
0.8mm między 8-10 l/min
1.0mm między 10-12l/min
Pamiętaj, że wartość tę uzyskasz tylko na włączonym uchwycie.
- 13) Podłącz zacisk uchwytu masowego do materiału spawanego
Tak, aby zapewnić bezpośredni styk do metalu
- 14) Gotowe



BUTLA



REDUKTOR



UCHWYT SPAWALNICZY



UCHWYT MASOWY

KARTA GWARANCYJNA

NAZWA SPRZĘTU	PÓLAUTOMAT SPAWALNICZY WELDER FATASY
TYP/MODEL	
NR FABRYCZNY	
DATA SPRZEDAŻY	

1. Okres gwarancji na zakupiony przez państwa sprzęt wynosi 12 miesięcy od daty zakupu.
2. W przypadku stwierdzenia awarii urządzenia w okresie gwarancyjnym prosimy o niezwłoczne dostarczenie sprzętu do serwisu w siedzibie naszej firmy.
3. Naprawa będzie wykonana w terminie 21 dni od daty dostarczenia sprzętu.
4. Klientowi przysługuje wymiana sprzętu na nowy lub zwrot gotówki w przypadku pięciokrotnej nieskutecznej naprawy.
5. Obsługa gwarancyjna nie obejmuje:
 - A) Czynności przewidzianych w instrukcji obsługi do wykonania, których zobowiązany jest użytkownik sprzętu.
 - B) Uszkodzeń spowodowanych przez pożar wyładowania atmosferyczne przepięcia w sieci itp.
 - C) Uszkodzeń mechanicznych spowodowanych przez niewłaściwą obsługę sprzętu samowolne przeróbki, naprawy itp.
 - D) Wymiany materiałów i części eksploatacyjnych to jest filtrów oleju, dysz, pasek klinowych grotów szczotek węglowych itp.
 - E) Przeglądów technicznych urządzeń

UTRATA GWARANCJI NASTĘPUJE W PRZYPADKU:

- NIEPRZESTRZEGANIA INSTRUKCJI OBSŁUGI.
- NIEWŁAŚCIWEJ EKSPLOATACJI
- PRZECIĄŻENIA MASZINY
- PRACY BEZ ŚRODKÓW SMARUJĄCYCH
- DEMONTAŻU PRZEZ OSOBY NIEUPOWAŻNIONE

***REKLAMACJE PROSIMY WYSYŁAĆ:
POCZTĄ LUB KURIEREM MASTERLINK
DZIĘKUJEMY.***

PIECZĘĆ I PODPIS SPRZEDAWCY

.....